

# PORTAL-/ HORIZONTAL BEARBEITUNGSZENTREN

Stabile Performer für größte Genauigkeit

*STABIL WIE NOCH NIE!*



**DIE  
HILFFENDE  
HAND  
RUND  
UMS  
FRÄSEN**

# PARTNER DER MACHER

## CNC-Maschinen seit 1968

Wir von HURCO® entwickeln und produzieren CNC-Bearbeitungszentren für jeden Bedarf. Als Hersteller mit über 50 Jahren CNC-Kompetenz wissen wir genau, wie individuell Ihre Produktionsszenarien und Fertigungsanforderungen sind. Dank unseren vielseitigen und spezifisch anpassbaren Horizontal- und Portal-Bearbeitungszentren fräsen Sie große Bauteile mit komplexen Geometrien einfach, schnell und präzise.

**Einfach**, weil unsere dialogbasierte CNC-Steuerung Sie intuitiv von der Zeichnung bis zum fertigen Werkstück führt.

**Schnell**, weil neben der dialogbasierten Programmierung leistungsstarke Spindeln, die ergonomisch designte MAX®5 Steuerung und ein übersichtlicher Doppelbildschirm die Effizienz Ihres Horizontal- oder Portal-Bearbeitungszentrums zusätzlich maximieren.

**Präzise**, dank zahlreicher Software-Funktionen wie einer 3D-Korrektur der Werkzeuge und der optionalen Werkstück- und Werkzeugvermessung.

Mit unseren Kunden aus verschiedensten Branchen verbinden uns oft langjährige Partnerschaften, die prägen. Daher ist jede HURCO® Werkzeugmaschine optimiert für die vielfältigen Bedürfnisse Ihres Unternehmens. Die Komponenten stammen von erstklassigen Marken und Lieferanten, denen wir vertrauen. Die Herstellung erfolgt nach höchsten Qualitätsvorgaben: Unser Qualitätsmanagement ist nach ISO 9001:2015 zertifiziert.

## Mit Know-how und Leidenschaft

HURCO® ist einer der größten und leistungsfähigsten internationalen Hersteller von CNC-Bearbeitungs- und Drehzentren. Seit über 50 Jahren finden unsere hochwertigen Produkte rund um den Globus Anwendung in Luft- und Raumfahrt, Maschinenbau, Medizintechnik, Energiewirtschaft sowie Transport- und Computertechnik.

Bei HURCO® profitieren Sie aus der unschlagbaren Kombination von Maschinen- und Steuerungskompetenz. Mit unserer eigenentwickelten MAX®5 Steuerung reduzieren Sie den Zeitaufwand für Einarbeitung und Programmierung auf ein Minimum. Sie möchten Ihre Fertigung einfacher, schneller und präziser gestalten? Um Ihr CNC-Bearbeitungszentrum perfekt auf die Fertigungsanforderungen Ihres Unternehmens anzupassen, beraten wir Sie gerne bei der Auswahl des richtigen Modells und erstellen ein individuelles Angebot für Sie. Fragen rund um unsere Maschinen, die schnellste Steuerung der Branche sowie Wartung und Reparatur Ihres Bearbeitungszentrums beantwortet Ihnen gerne Ihr persönlicher Ansprechpartner der HURCO Werkzeugmaschinen GmbH.

# TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

## DIE STABILEN

## DIE GERÄUMIGEN

### Bezeichnung

**BX 40i****BX 50i****BX 50Ti****BX 60i****DCX 22i****DCX 32i**

### Verfahrwege

X-Achse (mm)	1.020	1.250	1.350	1.600	2.200	3.200
Y-Achse (mm)	700	950	950	1.300	1.700	2.100
Z-Achse (mm)	500	580	600	700	750	920
B-Achse (°)						
C-Achse (°)						
W-Achse (mm)						

### Tisch

Tischabmessungen (mm)	1.050 x 700	1.360 x 960	1.500 x 960	1.900 x 1.300	2.100 x 1.600	3.000 x 1.700
Tischbelastung max. (kg)	1.000	2.000	2.500	6.000	8.000	11.000
Abstand Spindelnase - Tisch min./max. (mm)	178 - 678	200 - 780	193 - 793	180 - 880	152 - 902	164 - 1.084
T-Nuten (mm)	6 x 18 H8 x 125	6 x 22 x 160	6 x 22 x 160	8 x 22 x 160	9 x 22 H8 x 180	7 x 22 H8 x 220

### Spindel

Spindeldrehzahl max. (U/min)	20.000	20.000	10.000	20.000	10.000/12.000/15.000	6.000/10.000
Spindelleistung (kW)	35	35	26	35	18 (SK 40)/26 (SK 50)	48
Spindeldrehmoment (Nm)	119	119	336	119	284/237/189	458/275

### Vorschub

Eilgang X-/Y-/Z-Achse (m/min)	36/36/36	36/36/36	36/36/36	36/36/36	32/32/24	15/15/10
Eilgang B-Achse/C-Achse (U/min)						
W-Achse (m/min)						

### Werkzeugwechsler

Werkzeugplätze/optional	30/50	30/50	40	30/50	40/60	40
Werkzeugdurchmesser max. (mm)	75	80/75	125	80/75	75 (SK 40)/125 (SK 50)	125
Werkzeuiglänge max. (mm)	300	300	300	300	300	300
Werkzeuggewicht max. (kg)	7	7	15	7	7 (SK 40)/15 (SK 50)	15

### Weitere Daten

Maschinengewicht (kg)	9.100	9.240	13.000	20.000	21.000	35.000
-----------------------	-------	-------	--------	--------	--------	--------

# EN DIE FLEXIBLEN

# DIE EFFIZIENTEN

DCX 42i	BX 40Ui	DCX 32-5Si	DCX 3226 HT-5Si	HBMX 55i	HBMX 80i	HBMX 120i
4.200	950	3.200	3.200	1.400	2.000	3.000
2.600	550	2.100	2.450	1.390	1.780	1.780
1.100	500	900	1.100	1.100	1.650	1.650
	+100/-30	+100/-30	±110			
	360	±360	±360			
					500	500
4.000 x 2.100	Ø 398	3.000 x 1.700	3.000 x 2.100	1.120 x 1.250	1.440 x 1.600	1.440 x 1.600
16.000	250	11.000	14.000	4.000	6.300	6.300
160 - 1.260	90 - 590	66 - 966	201 - 1.301	0 - 1.555	130 - 2.280	130 - 2.280
9 x 22 H8 x 220	6 x 14 mm x 60°	7 x 22 H8 x 220	9 x 22 x 220	7 x 24 x 160	9 x 24 x 160	9 x 24 x 160
6.000/10.000	18.000	18.000	12.000	454/2.500	454/2.500	454/2.500
80	35	63	53	30/22	30	30
764/458	119	106	253	1.500/412	1.500/412	1.500/412
12,5/12,5/10	36/36/36	15/15/10	15/15/10		10/10/10	10/10/10
	25/25	120/80			1	1
				500	4	4
30/50	30/50	40/60	40/60	60	60/90	60/90
76	76	76	240	120	120	120
300	300	300	300	400	400	400
15	7	7	30	25	25	25
45.000	9.400	37.700	43.800	19.500	23.500	26.000

# BX-SERIE

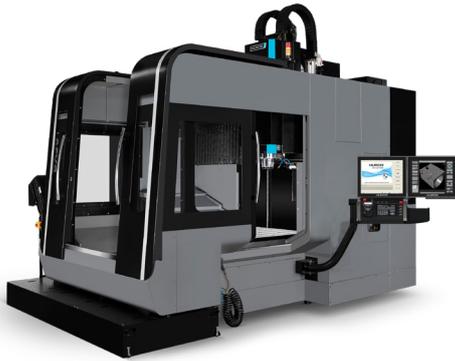
DIE STABILEN -  
FÜR MAXIMALE PRÄZISION  
UND OBERFLÄCHENGÜTE



STABILE KONSTRUKTION,  
PRÄZISE FERTIGUNG

## BX 40i

Verfahrwege X-/Y-/Z-Achse (mm)	1.020/700/500
Eilgang X-/Y-/Z-Achse (m/min)	36/36/36
Tischabmessungen (mm)	1.050 x 700
Tischbelastung (kg)	1.000
Spindeldrehzahl max. (U/min)	20.000



#### BX 50i

Verfahrwege X-/Y-/Z-Achse (mm)	1.250/950/580
Eilgang X-/Y-/Z-Achse (m/min)	36/36/36
Tischabmessungen (mm)	1.360 x 960
Tischbelastung (kg)	2.000
Spindeldrehzahl max. (U/min)	20.000



#### BX 50Ti

Verfahrwege X-/Y-/Z-Achse (mm)	1.350/950/600
Eilgang X-/Y-/Z-Achse (m/min)	36/36/36
Tischabmessungen (mm)	1.500 x 960
Tischbelastung (kg)	2.500
Spindeldrehzahl max. (U/min)	10.000



#### BX 60i

Verfahrwege X-/Y-/Z-Achse (mm)	1.600/1.300/700
Eilgang X-/Y-/Z-Achse (m/min)	36/36/36
Tischabmessungen (mm)	1.900 x 1.300
Tischbelastung (kg)	6.000
Spindeldrehzahl max. (U/min)	20.000

Die hochstabilen HURCO® Portalbearbeitungszentren für die schnelle und sehr präzise Fertigung von großen und schweren Werkstücken mit hohen Anforderungen an Oberflächengüte.

### BX 40i | BX 50i | BX 60i | BX 50Ti

- Genauigkeit: stabile und steife Portalkonstruktion mit hoher Temperaturbeständigkeit
- Maximale Tischbelastung von 1.000 bis 6.000 kg je nach Modell
- Fertigung in Hochgeschwindigkeit mit Spindeldrehzahlen von 10.000 bis 20.000 U/min
- 30- oder 50-fach Werkzeugwechsler für Bearbeitung komplexer Bauteile

# DCX-SERIE

## DIE GERÄUMIGEN - FÜR SCHWERE UND GROSSE WERKSTÜCKE

VIEL PLATZ FÜR  
PRÄZISION



### DCX 22i

Verfahrwege X-/Y-/Z-Achse (mm)	2.200/1.700/750
Eilgang X-/Y-/Z-Achse (m/min)	32/32/24
Tischabmessungen (mm)	2.100 x 1.600
Tischbelastung (kg)	8.000
Spindeldrehzahl max. (U/min)	10.000/12.000/ 15.000



#### DCX 32i

Verfahrwege X-/Y-/Z-Achse (mm)	3.200/2.100/920
Eilgang X-/Y-/Z-Achse (m/min)	15/15/10
Tischabmessungen (mm)	3.000 x 1.700
Tischbelastung (kg)	11.000
Spindeldrehzahl max. (U/min)	6.000/10.000



#### DCX 42i

Verfahrwege X-/Y-/Z-Achse (mm)	4.200/2.600/1.100
Eilgang X-/Y-/Z-Achse (m/min)	12,5/12,5/10
Tischabmessungen (mm)	4.000 x 2.100
Tischbelastung (kg)	16.000
Spindeldrehzahl max. (U/min)	6.000/10.000

Die CNC Portalbearbeitungszentren von HURCO® mit großen Verfahrwegen auf allen drei Achsen und besonders guter Zugänglichkeit.

### DCX 22i | DCX 32i | DCX 42i

- Die gute Zugänglichkeit des Bearbeitungszentrums und die großen Verfahrwege der X-, Y- und Z-Achsen erlauben die Bearbeitung großer und schwerer Bauteile
- Hohe Steifigkeit der X-, Y- und Z-Achse für maximale Stabilität
- Leistungsstarke Spindeln erlauben den Einsatz modernster Werkzeugtechnologie
- Massives Maschinengestell aus Gusseisen

# BX Ui- / DCX 5Si-SERIE

## DIE FLEXIBLEN - FÜR LEISTUNG AUF 5-ACHSEN



### BX 40Ui

Verfahrwege X-/Y-/Z-Achse (mm)	950/550/500
Verfahrwege B-Achse (°)	+100/-30
Verfahrwege C-Achse (°)	360
Eilgang X-/Y-/Z-Achse (m/min)	36/36/36
Eilgang B-/C-Achse (U/min)	25/25
Tischabmessungen (mm)	
Tischbelastung (kg)	250
Spindeldrehzahl max. (U/min)	18.000

MEHR MÖGLICHKEITEN



#### DCX 32-5Si

Verfahrwege X-/Y-/Z-Achse (mm)	3.200/2.100/900
Verfahrwege B-Achse (°)	+100/-110
Verfahrwege C-Achse (°)	±360
Eilgang X-/Y-/Z-Achse (m/min)	15/15/10
Eilgang B-/C-Achse (U/min)	120/80
Tischabmessungen (mm)	3.000 x 1.700
Tischbelastung (kg)	11.000
Spindeldrehzahl max. (U/min)	18.000



#### DCX 3226HT-5Si

Verfahrwege X-/Y-/Z-Achse (mm)	3.200/2.450/1.100
Verfahrwege B-Achse (°)	±110
Verfahrwege C-Achse (°)	±360
Eilgang X-/Y-/Z-Achse (m/min)	15/15/10
Eilgang B-/C-Achse (U/min)	
Tischabmessungen (mm)	3.000 x 2.100
Tischbelastung (kg)	14.000
Spindeldrehzahl max. (U/min)	12.000

Das 5-Achs-Portalbearbeitungszentrum von HURCO® ermöglicht dank Konfiguration je nach Modell mit Schwenkkopf oder Schwenkbrücke maximale Flexibilität bei der Fertigung von kleinen sowie großen Bauteilen mit hoher Komplexität.

### BX 40Ui | DCX 32-5Si | DCX 3226HT-5Si

- Durch die stabile und hochsteife Portalbauweise der BX- und DCX-Baureihen eignen sich die Maschinen für die Bearbeitung besonders präziser und komplexer Werkstücke mit hoher Oberflächengüte
- Gute Zugänglichkeit
- 5-Achs simultan fähig
- DCX: Ideal zur Bearbeitung großer und schwerer und gleichzeitig hochkomplexer Bauteile.
- DCX: Großer Schwenkbereich der B-Achse +100°/-110°
- DCX 3226 HT-5 Si: 253 Nm Drehmoment Frässpindel

# HBMX- SERIE

VIEL KRAFT  
UNTER DER HAUBE

## DIE EFFIZIENTEN - FÜR HOHE ZERSPANLEISTUNG



### HBMX 55i

Verfahrwege X-/Y-/Z-Achse (mm)	1.400 x 1.390 x 1.100
Eilgang X-/Y-/Z-Achse (m/min)	10/10/10
Tischabmessungen (mm)	1.120 x 1.250
Tischbelastung (kg)	4.000
Spindeldrehzahl max. (U/min)	454/2.500



#### HBMX 80i

Verfahrwege X-/Y-/Z-Achse (mm)	2.200/1.700/750
Eilgang X-/Y-/Z-Achse (m/min)	10/10/10
Tischabmessungen (mm)	1.600 x 1.440
Tischbelastung (kg)	6.300
Spindeldrehzahl max. (U/min)	2.500



#### HBMX 120i

Verfahrwege X-/Y-/Z-Achse (mm)	3.000/1.780/1.650
Eilgang X-/Y-/Z-Achse (m/min)	10/10/10
Tischabmessungen (mm)	1.600 x 1.440
Tischbelastung (kg)	6.300
Spindeldrehzahl max. (U/min)	2.500

Die horizontalen CNC-Bohrwerke von HURCO® sorgen mit vier Achsen für eine effiziente und gleichzeitig präzise Bearbeitung besonders anspruchsvoller Werkstücke.

### HBMX 55i | HBMX 80i | HBMX 120i

- Getriebespindel
- B-Achse als vollwertige NC-Achse für die Bearbeitung komplexer Bauteile
- Gehärtete Flachführungen
- Massives Maschinengestell aus Gusseisen

# FUNKTIONEN MIT MEHR- WERT

## EINFACH FRÄSEN MIT IHRER MASCHINE NACH MASS

Unsere Bearbeitungszentren können Sie mit einer Vielzahl an Maschinenoptionen individuell und flexibel ausstatten – für maßgeschneiderte Unterstützung in Ihren Produktionsszenarien.



### Werkstücklagererkennung

Der Werkstücknullpunkt wird elektronisch sowohl im manuellen Einrichtemodus als auch vollautomatisch im Programmablauf ermittelt. Reduziert den Maschinenstillstand und das Risiko manueller Einstellfehler.

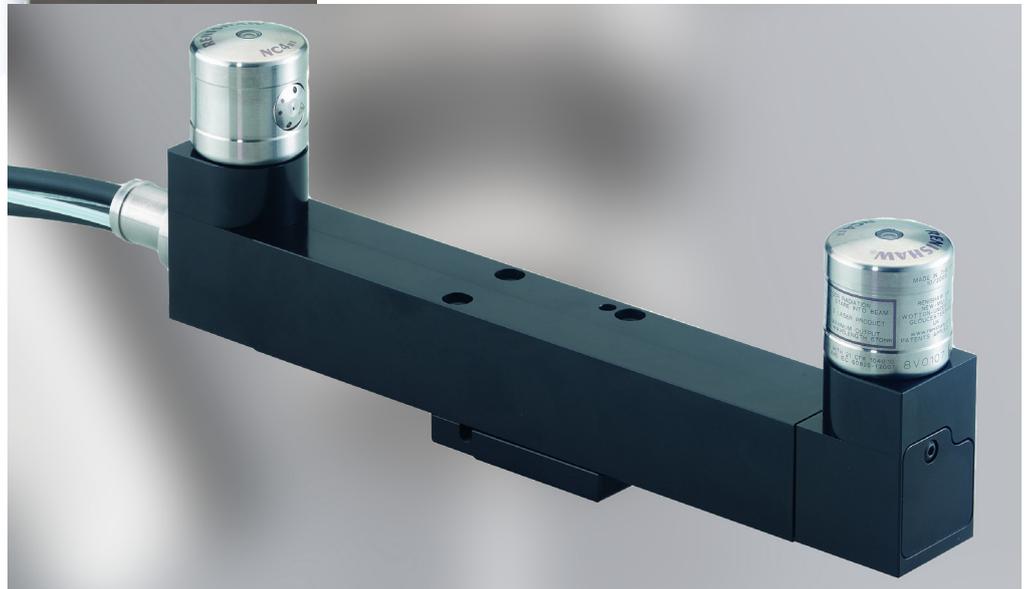
- Ermitteln von Werkstücknullpunkt und -verdrehung:
  - Kante
  - Ecke
  - Bohrung
  - Zylinder
  - Rechtecktasche
  - Quader
- Vermessen des Werkstückes



## Werkzeugvermessung mit Berührungstaster

Holen Sie sich mit dem elektronischen Messsystem für Werkzeuge ein Plus an Präzision.

- Ermitteln von Werkzeuglänge und -durchmesser durch exakte Vermessung
- Werkzeugbruchkontrolle über Länge und – falls Werkzeug defekt – Verwenden eines Ersatzwerkzeugs
- Werkzeugverschleißkontrolle sowie Kompensation auf Länge und Durchmesser



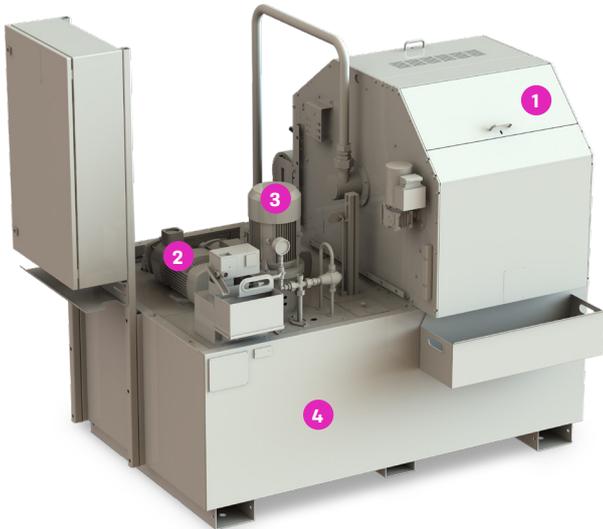
## Werkzeugvermessung mit Laser

Maximieren Sie die Genauigkeit der Werkzeugvermessung mittels Laser. Vor allem für kleine und empfindliche Werkzeuge ist diese Option empfehlenswert.

- Ermitteln von Werkzeuglänge und -durchmesser durch exakte Vermessung
- Werkzeugbruchkontrolle über Länge und – falls Werkzeug defekt – Verwenden eines Ersatzwerkzeugs
- Werkzeugverschleißkontrolle und Kompensation auf Länge sowie Durchmesser

## Produktionspaket

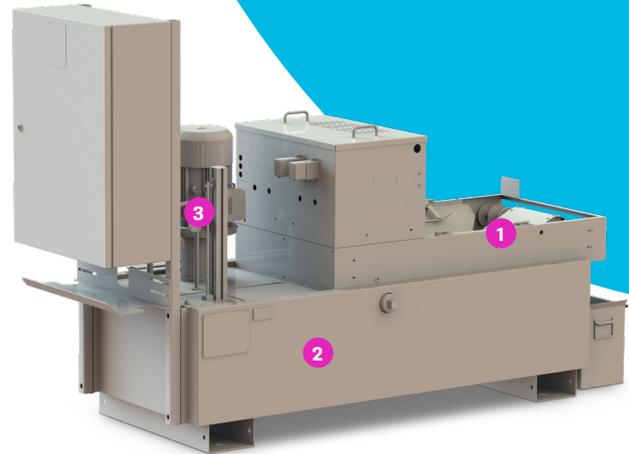
Das Produktionspaket inklusive Späneförderer für die zuverlässige Reinigung von Kühlmittel und Spänespülung unterstützt Sie optimal bei der Pflege Ihrer Maschine. Ein Must-have für die Zerspanung von Gusseisen, Messing, Aluminium und vergleichbaren Werkstoffen.



- 1 Papierbandfilter
- 2 Pumpen für Kühlmittel  
Zuführung von außen und Spänespülung
- 3 20 bar Pumpe für innere Kühlmittelzuführung  
(optional: bis zu 70 bar) | HBMX bis zu 15 bar
- 4 zusätzlicher Kühlmitteltank (bis zu 1.350l)

## Bypass Filteranlage für IKZ

Senken Sie effektiv den Wartungsaufwand Ihrer IKZ-Anlage mit einem Schwerkraftbandfilter zur Reinigung der Kühlschmierstoffe. Insbesondere empfehlenswert bei der Zerspanung von Gusseisen, Messing, Aluminium und vergleichbaren Werkstoffen.



- 1 Schwerkraft-Papierbandfilter
- 2 280l Kühlmitteltank
- 3 20 bar Pumpe für innere Kühlmittelzuführung  
(optional: bis zu 70 bar) | HBMX bis zu 15 bar

VOLL  
AUSGESTATTET!



# NOCH MEHR OPTIONEN FÜR MACHER

## **Kühlluft über Kühlmitteldüsen**

Wahlweise Kühlemlulsion oder Kühlluft über Kühlmitteldüsen. Programmierbar als „Kühlmittel 2“ oder über M-Funktion

## **Kühlluft über Spindel<sup>1</sup>**

Wie oben, Zuführung jedoch durch die Spindel. Voraussetzung: Option „Innere Kühlmittelzuführung (IKZ)“

## **Rotoclear**

Rotierendes Sichtfenster zur freien Sicht auf das Werkstück beim Arbeiten mit Kühlmittlemulsion

<sup>1</sup> nicht für HBMX und DCX 5-Achs



DIE STEUERUNG  
VON MACHERN  
FÜR MACHER

# MAX<sup>®</sup> 5

Die CNC-Steuerung von HURCO<sup>®</sup> kombiniert die leistungsstarke Hardware MAX<sup>®</sup> 5 mit der anwenderfreundlichen WinMax-Software und optionalen Features wie dem Solid Model Import.

## IHRE BENEFITS IM ÜBERBLICK

- **Anwenderfreundliche Bedienung.** Perfektion kann so einfach sein – dank intuitiver Klartext-Dialogprogrammierung stellen Sie die Steuerung intuitiv nach Ihren Anforderungen ein.
- **Minimaler Zeitaufwand.** Die Steuerung ist ganz ohne Programmierkenntnisse schnell erlernbar und unterstützt Ihre Mitarbeiter mit kurzen, übersichtlichen Programmen optimal beim Erreichen kürzerer Programmierzeiten.
- **Individuelle Konfiguration.** Wählen Sie aus einer Vielzahl an Features (z. B. Solid Model Import) speziell für Ihren Bedarf, damit Ihre HURCO<sup>®</sup>-Steuerung genau zu Ihnen passt.
- **Hohe Rentabilität.** Selbst die Fertigung anspruchsvoller Teile und eine höhere Auslastung Ihres Betriebs meistern Sie im Handumdrehen.
- **Messbare Produktivität.** Die Funktionen der Steuerung und zahlreiche Automatisierungsfeatures steigern nachweislich Ihre Kapazitäten.
- **Mehr Mitarbeiterzufriedenheit.** Automatisieren Sie Prozesse und verschaffen Sie Ihren Mitarbeitern mehr Zeit für komplexere Tätigkeiten.

# MAX<sup>®</sup> 5 STEUERUNG

## Vom Entwurf bis zum Ergebnis ein Anwendertraum.

Mit MAX<sup>®</sup> 5 verarbeiten Sie Skizzen und Zeichnungen, lesen Volumenmodelle zur Programmerstellung ein und programmieren direkt an der Maschine ohne zusätzlichen Programmierplatz.

## Rundum auf Sie zugeschnitten

- Ergonomisches und robustes Design
- Ausziehbare Tastatur mit einstellbarer Neigung
- Höhenverstellbare und versenkbare Konsole für minimalen Platzbedarf<sup>1</sup>
- CAD-/CAM-Support
- Lösungsmittelfeste Tastatur aus ABS Polycarbonat
- Override-Drehknöpfe aus gebürstetem Edelstahl



Die Vielseitigkeit der HURCO Steuerung macht komplexe Arbeiten einfach. Schnell einlesbare Daten treffen auf eine Vielzahl von Maschinenoptionen.

Gröbner Fertigungs GmbH

# SOLID MODEL IMPORT

**Einfach zu mehr Flexibilität.** Mit dem erweiterten Solid Model Import lesen Sie DXF- und STEP-Daten direkt ein und können Freiformflächen automatisch als Dialogdatensätze einlesen, um sie ohne Umschweife an der Maschine zu fertigen.

# WINMAX<sup>®</sup> 5 SOFTWARE

**Bestens unterstützt.** Für die maximale Performance Ihrer HURCO<sup>®</sup>-Maschine haben wir mit WinMax<sup>®</sup> 5 eine Software entwickelt, die exakt auf die Leistungsdaten unserer Werkzeugmaschinen und Ihren Anwenderbedarf ausgerichtet ist.

## Das ist WinMax<sup>®</sup> 5

- **Übersichtlich.** Programmieren Sie am Volumenmodell auf dem Grafikbildschirm und lassen Sie sich parallel eine Simulation der Bearbeitung anzeigen.<sup>3</sup>
- **Unterstützend.** Die Software erstellt selbstständig Bearbeitungsdatensätze auf Basis automatisch erkannter Konturen und Bohrmuster.<sup>2</sup>
- **Praktisch.** Taschen- und Bohrungstiefen werden automatisch erkannt und im Datensatz gespeichert.<sup>3</sup>

<sup>1</sup> Modellabhängig

<sup>2</sup> Nur mit Solid Model Import oder DXF

<sup>3</sup> Nur mit Solid Model Import

## Was bringt Ihnen das Feature?

- **Schnelle 3-Achs-, 4-Achs- und 5-Achs-Bearbeitungen.** Mit Solid Model Import programmieren Sie direkt an der Steuerung – einfach unter Zuhilfenahme des Volumenmodells.
- **Zeitersparnis.** Lesen Sie Volumenmodelle direkt an der Steuerung ein – ganz ohne umständliche Erstellung von 2D-Zeichnungen mit Bemaßungen.
- **Mehr Überblick.** Sie können in der Grafiksicht zwischen dem Volumenmodell zur Programmierung und der Simulation der erzeugten Bearbeitung wechseln oder sich beides überlappend anzeigen lassen.

# DIE HELFENDE HAND IN IHRER NÄHE

Sie nutzen bereits HURCO®-Lösungen in Ihrem Betrieb oder sind daran interessiert und haben Fragen? Bei uns finden Sie die passenden Antworten und Services aus einer Hand.

## HURCO® - SERVICES

### **Persönliche Ansprechpartner für Ihre Region**

Unsere regionalen Ansprechpartner stehen Ihnen mit Rat und Tat rund um Ihre HURCO®-Maschine oder allgemeine Fragen zur Seite – auch lange nach der erfolgreichen Installation Ihres Bearbeitungszentrums. Kontaktieren Sie uns ganz einfach per E-Mail oder per Telefon.

Tel. +49 89 905094 - 0 | [info@hurco.de](mailto:info@hurco.de)  
Mo – Fr 07:30 – 16:00 Uhr

### **Anwendungsberatung**

Speziell für Ihre Anwenderfragen gibt es eine eigene Hotline.

Tel. +49 89 905094 - 66 | [awt@hurco.de](mailto:awt@hurco.de)  
Mo – Fr 08:00 – 16:00 Uhr

### **Ersatzteilservices & Next Day Delivery**

Mit hohen Verfügbarkeiten in unserem Münchner Zentrallager und einer schnellen Lieferung unserer Ersatzteile sorgen wir dafür, dass Ihr Betrieb bei reparaturbedingten Ausfällen nicht lange stillsteht. Auf Wunsch tauschen wir auch Ihre alte Spindel durch ein wahlweise generalüberholtes oder neues Ersatzteil aus.

Tel. +49 89 905094 - 55 | [ersatzteile@hurco.de](mailto:ersatzteile@hurco.de)  
Mo – Do 08:00 – 17:00 Uhr | Fr 08:00 – 16:00 Uhr

### **Service**

Unsere erfahrenen Servicetechniker unterstützen Sie vor Ort oder per Fernwartung bei der Instandhaltung, Pflege oder Reparatur Ihrer HURCO®-Werkzeugmaschinen.

Tel. +49 89 905094 - 44 | [service@hurco.de](mailto:service@hurco.de)  
Mo – Do 07:00 – 17:00 Uhr | Fr 07:00 – 16:00 Uhr

## Schulungen & kostenlose Tutorials

Wir geben Ihnen das Wissen an die Hand, mit dem Sie das Beste aus Ihrer HURCO®-Maschine und der MAX®5-Steuerung herausholen – mit maßgeschneiderten Vor-Ort-Schulungen für jedes Anwenderniveau und unseren kostenlosen Lehrvideos auf YouTube.



**HURCO® auf YouTube:**  
[@hurco-cnc-tooling-machines](#)

## HURCO® Refurbished

Bei uns können Sie regelmäßig echte Schnäppchen landen mit Demo- und Gebrauchtmaschinen zu attraktiven Konditionen – inkl. Herstellergarantie.

**EINFACH  
MACHEN**

# UNSER VERTRIEB - UNSERE PARTNER



DEU

## Deutschland

HURCO Werkzeugmaschinen GmbH | Gewerbestraße 5a | 85652 Pliening, Germany | Tel. +49 89 905094 - 0 | info@hurco.de | www.hurco.de

BEL

## Belgien (Flandern)

Dijkink Machinery bv | Tel. +31 0418 662112  
www.dijkinkmachinery.com

BIH

## Bosnien und Herzegowina

Strojotehnika d.o.o. | Tel. +385 1 2042 526  
www.strojotehnika.hr

BGR

## Bulgarien

VEDI International Ltd. | Tel. +359 2 8514 546  
www.vedi-international.com

HRV

## Kroatien

Strojotehnika d.o.o. | Tel. +385 1 2042 526/  
www.strojotehnika.hr

LVA

## Lettland

Machine Tool Center UAB | Tel. +370 37 291 567  
www.mtcenter.lt

LIT

## Litauen

Machine Tool Center UAB | Tel. +370 37 291 567  
www.mtcenter.lt

MNE

## Montenegro

Strojotehnika d.o.o. | Tel. +385 1 2042 526  
www.strojotehnika.hr

NLD

## Niederlande

Dijkink Machinery bv | Tel. +31 0418 662112  
www.dijkinkmachinery.com

MKD

## Nordmazedonien

Strojotehnika d.o.o. | Tel. +385 1 2042 526  
www.strojotehnika.hr

AUT

## Österreich

HURCO Werkzeugmaschinen GmbH | Tel. +49 89 905094-0  
www.hurco.de



POL

**Polen**

HURCO Sp. Z o.o. | Tel. +48 76 7442792  
www.hurco.pl

PRT

**Portugal**

Wintech Trade 2 SA | Tel. +351 912 986 885 | www.hurco.eu

ROU

**Rumänien**

Knuth-Allmetech SRL | Tel. +40 332 401995  
www.allmetech.com

CHE

**Schweiz**

Convertero AG | Tel. +41 43 501 4140 | www.convertero.ch

SRB

**Serbien**

Strojotehnika d.o.o. | Tel. +385 1 2042 526 | www.strojotehnika.hr

SVK

**Slowakei**

ITAX PRECISION s.n.o. | Tel. +420 469 318402 | www.itax.cz

SVN

**Slowenien**

Samo KAČ s.p. | Tel. +386 41 793795  
www.kactrade.com

ESP

**Spanien**

Ferrotall | Tel. +34 966 662296 | www.ferrotall.com

CZE

**Tschechische Republik**

ITAX PRECISION s.r.o. | Tel. +420 469 318402 | www.itax.cz

TUR

**Türkei**

Tezmaksan | Tel. +90 212 6746010 | www.tezmaksan.com.tr

HUN

**Ungarn**

Single Product kft | Tel. +36 96 553091  
www.singleproduct.hu

# GROSSES AUS EINER HAND

EINFACHER.  
ZUGÄNGLICHER.  
HURCO.